

GÜHRING

PROZESS DATEN ANALYSE



Bearbeitungsprobleme erfassen, analysieren und lösen
durch eine ganzheitliche Betrachtung aller prozessrelevanten Daten.

ÜBERBLICK

ÜBER DIE LEISTUNG DER PROZESSDATENANALYSE MITTELS GTMS

Sie stehen vor wirtschaftlichen, qualitativen oder produktionstechnischen Herausforderungen? Komplexen Bearbeitungsproblemen bei der Zerspanung liegen oftmals Ursachen zugrunde, die auf den ersten Blick und mit konventionellen Methoden zur Fehleranalyse nicht festzustellen sind. Versteckte Probleme - und damit auch Potenziale - bleiben unentdeckt.

WIE FUNKTIONIERT DIE PROZESSDATENANALYSE?

Die Prozessdatenanalyse erfolgt mithilfe der Gühring Tool Management Software (GTMS). Leistungsdaten werden direkt an der Maschinensteuerung über eine Ethernet-Schnittstelle oder einen seriellen Adapter abgegriffen und mittels des Software-Moduls GMCC (Gühring Machine Control Center) in Echtzeit grafisch dargestellt und ausgewertet.

WAS LEISTET DIE PROZESSDATENANALYSE?

Durch eine ganzheitliche Betrachtung des Bearbeitungsprozesses und der Dokumentation aller prozessrelevanten Bearbeitungsdaten werden verborgene Einflussfaktoren erfasst und analysiert.

WELCHE VORTEILE ENTSTEHEN DARAUS?

Die Identifizierung komplexer Problemursachen sowie eine detaillierte Betrachtung aller Einflussfaktoren führen zu einer enormen Qualitäts- und Produktivitätssteigerung und werden Ihnen helfen, Produktionsabläufe zu optimieren und damit Kosten zu sparen.

Mit dem digitalen Fingerabdruck des Bearbeitungsprozesses lassen sich außerdem künftig auftretende Probleme identifizieren und lösen.



DER ABLAUF IN VIER SCHRITTEN



ERSTKONTAKT

- Es liegt ein komplexes Zerspanungsproblem vor?
- Sie haben wirtschaftliche oder qualitative Probleme?
- Probleme mit einer Maschine oder einem Werkzeug?
- Sie sind Serienfertiger und auf der Suche nach Optimierungspotenzialen?

Zögern Sie nicht, uns zu kontaktieren:

Uwe Reich Teamleiter Vertrieb Logistiksysteme
uwe.reich@guehring.de | T: 07431 17 25573



ANALYSE

- Ganzheitliche Betrachtung des Bearbeitungsprozesses
- Dokumentation der prozessrelevanten Bearbeitungsdaten mittels GTMS
- Erfassung & Analyse verborgener Leistungsfaktoren
- Erfassbare Leistungsdaten variieren je nach vorhandenem Steuerungstyp der Maschine

Bis zu 24 verschiedene Parameter werden analysiert & grafisch dargestellt



AUSWERTUNG

- Auswertung der Daten:
Werkzeug, Werkstück, Aufspannung, Maschinendaten wie Drehzahlen und Vorschübe von bis zu 8 Achsen und Spindeln, deren Leistungsaufnahme und sämtliche Positionsdaten, Fehlermeldungen des NC-Programms, Haupt- und Nebenzeiten sowie Programmcodes zur entsprechenden Visualisierung.



LÖSUNG

- Optimierung von Produktionsabläufen
- Qualitäts- und Produktivitätssteigerung
- Prozesskosten einsparen
- „Digitaler Fingerabdruck“ als vorausschauende Hilfestellung